

代理PTFE 日本旭硝子 G163

产品名称	代理PTFE 日本旭硝子 G163
公司名称	上海市洪超塑胶原料有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	PTFE:G163 G163:日本旭硝子 日本旭硝子:PTFE
公司地址	青浦区章练塘路588弄15号
联系电话	17621211411

产品详情

日本旭硝子Fluon PTFE

G163、G190、G192、G201、G307、G340、G350、CD1、CD141、CD145、CD123、CD076、CD090、AD911、AD912、AD938、L169J、L150J、L170J、L172J、L173J、PA1015Z、PA1020Z、PA1025Z、RB1015S、RB1020S、RB1025S、PB2015、RB2015、PB3060、PB3360T、PB2510、PB2515、RB2510、RB2515、PB1205、PB1211、RB1211、PB1202、PA3540LT、RA3540、RA7003、PA7115

PTFE、不粘性：几乎所有物质都不与特氟龙涂膜粘合。很薄的膜也显示出很好的不粘附性能。

2、耐热性：特氟龙涂膜具有优良的耐热和耐低温特性。短时间可耐高温到300℃，一般在240℃~260℃之间可连续使用，具有显著的热稳定性，它可以在冷冻温度下工作而不脆化，在高温下不融化。

3、滑动性：特氟龙涂膜有较低的摩擦系数。负载滑动时摩擦系数产生变化，但数值仅在0.05-0.15之间。

4、抗湿性：特氟龙涂膜表面不沾水和油质，生产操作时也不易沾溶液，如粘有少量污垢，简单擦拭即可清除。停机时间短，节省工时并能提高工作效率。

(1) 生产过程注意保持模板分型面的紧密吻合，特别是型腔周围区域，一定要处于真正充分的锁模力下，避免纵向和横向胀模。

(2) 降低注射压力、时间和料量，减少分子的取向。

(3) 在模面白边位置涂油质脱模剂，一方面使这个位置不易传热，高温时间维持多一些，另一方面使可能出现白边受到抑制。

(4) 改进模具设计。如采用弹性变形量较小的材料制作模具，加强型腔侧壁和底板的机械承载力，使之足以承受注射时的高压冲击和工作过程温度的急剧升高，对白边易发区给予较高的温度补偿，改变料流方向，使型腔内的流动分布合理。

PTFE

聚四氟乙烯PTFE中文名称为聚四氟乙烯,英文名Poly tetra fluoro ethylene ptfе乳液是一种含聚四氟乙烯高分子化学材料,它广泛应用于包装,电子电气,化工能源,耐腐蚀材料,特氟龙高性能特种涂料是以聚四氟乙烯为基体树脂的氟涂料,英文名称为Teflon,因为发音的缘故,通常又被称之为铁氟龙、铁富龙、特富龙、特氟隆等等(皆为Teflon的译音)。

简介

PTFE生产方法 特氟龙基本类型: · 特氟龙PTFE: · 特氟龙FEP: · 特氟龙PFA: · 特氟龙ETFE:

经过特氟龙涂装后,具有以下特性:1、不粘性:2、耐热性:3、滑动性:4、抗湿性:5、耐磨损性:

6、耐腐蚀性: 化学性质绝缘性: 耐高低温性: 自润滑性: 表面不粘性: 不燃性: 物理性质

PTFE(聚四氟乙烯)的应用:1、聚四氟乙烯(PTFE)在建筑上应用

1、聚四氟乙烯(PTFE)在防腐性能的应用3、聚四氟乙烯(PTFE)在电子电气方面的应用

4、聚四氟乙烯(PTFE)在医疗医药方面的应用5、聚四氟乙烯(PTFE)的防粘性能的应用

编辑本段制品常见缺点

PTFE只能采用模压、挤出工艺制作简单的制品，成型较困难，复杂制品必须由后期机床加工，这就限制了产品的生产效率，加工过程中，材料浪费过大。

(2)聚四氟乙烯具有“冷流性”。即材料制品在长时间连续载荷作用下发生的塑性变形(蠕变)，这给它的应用带来一定的限制。如当PTFE用作密封垫时，为密封严密而把螺栓拧得很紧，以致超过特定的压缩应力时，会使垫圈产生“冷流”(蠕变)而被压扁。这些缺点可通过加入适当的填料及改进零件结构等方法来克服。

(3)聚四氟乙烯的熔体粘度很高，在高温下也不流动。它在熔点(327)以上，熔体粘度达到1 010 Pa.s，即使加热到分解温度也不流动，这就使它不能采用一般热塑性塑料的成型方法，而要采用类似粉末冶金那样的烧结方法成型。

(4)PTFE具有突出的不粘性，限制了其工业上的应用。它是极好的防粘材料，这种性能又使它与其他物件的表面粘合极为困难。

(5)PTFE的导热系数低，导热性能较差，这不仅妨碍它用作轴承材料，而且使得制造厚壁制品时不能淬火。

(6)PTFE的线膨胀系数为钢的10~20倍，比多数塑料大，其线膨胀系数随着温度的变化而发生很不规律的变化。在应用PTFE时，如果对这方面性能注意不够，很容易造成损失。

(7)在400℃以上加热时，聚四氟乙烯的裂解速度逐渐加快，分解产物主要是四氟乙烯、全氟丙烯和八氟环丁烷。在475℃以上，分解产物有极少量剧毒的。注意加热温度不能超过400℃，且实验室要有良好的通风系统，利于排除毒性气体。